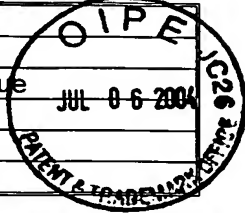


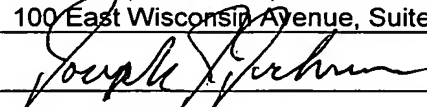
IPW

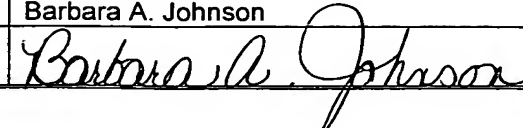
Please type a plus sign (+) inside this box [+]

Patent and Trademark Office: U.S. Department of Commerce

0001/PTO Rev. 10/95	U.S. Department of Commerce Patent and Trademark Office	Application Number 10/768,501	
TRANSMITTAL FORM (to be used for all correspondence after initial filing)		Filing Date 01/30/2004	
		First Named Inventor Tomoki Inoue	
		Group Art Unit	
		Examiner Name	
Total Number of pages in this Submission 2+		Attorney Docket Number 488-00066	

ENCLOSURES (check all that apply)		
<input type="checkbox"/> Fee Transmittal Form <input type="checkbox"/> Fee Attached	<input type="checkbox"/> Assignment Papers (for an Application)	<input type="checkbox"/> After Allowance Communication To Group
<input type="checkbox"/> Amendment/Response <input type="checkbox"/> After final	<input type="checkbox"/> Drawing(s)	<input type="checkbox"/> Appeal Communication to Board Of Appeals and Interferences
<input type="checkbox"/> Extension of Time Request	<input type="checkbox"/> Licensing-related Papers	<input type="checkbox"/> Appeal Communication to Group (Appeal Notice, Brief, Reply Brief)
<input type="checkbox"/> Express Abandonment Request	<input type="checkbox"/> Petition Checklist and Accompanying Petition	<input type="checkbox"/> Proprietary Information
<input type="checkbox"/> Information Disclosure Statement/PTO-1449	<input type="checkbox"/> To Convert a Provisional Application	<input type="checkbox"/> Status Letter
<input checked="" type="checkbox"/> Certified Copy of Priority Document(s)	<input type="checkbox"/> Power of Attorney, Revocation, Change of Correspondence Address	<input checked="" type="checkbox"/> Additional Enclosure(s) (Please identify below)
<input type="checkbox"/> Response to Missing Parts/ Incomplete Application <input type="checkbox"/> Response to Missing Parts Under 37 1.52 or 1.53	<input type="checkbox"/> Terminal Disclaimer	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Return receipt postcard</div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Remarks</div>		

SIGNATURE OF APPLICANT, ATTORNEY, OR AGENT	
Firm Or Individual Name	JOSEPH J. JOCHMAN (Reg. No. 25,058) ANDRUS, SCEALES, STARKE & SAWALL, LLP 100 East Wisconsin Avenue, Suite 1100, Milwaukee, WI 53202
Signature	
Date	June 30, 2004

CERTIFICATE OF MAILING	
I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail in an envelope addressed to: Assistant Commissioner for Patents, Washington, DC 20231 on this date:	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">June 30, 2004</div>	
Typed or printed name	Barbara A. Johnson
Signature	
Date	6/30/2004



PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Application Of:)
)
TOMOKI INOUE ET AL)
)
Application No.: 10/768,501)
)
Filed: 01/30/2004)
)
Group Art Unit:)
)
Examiner:)
)
CONNECTOR CLIP FOR VERIFYING)
COMPLETE CONNECTION BETWEEN)
A CONNECTOR AND A PIPE)

TRANSMISSION OF PRIORITY DOCUMENT

COMMISSIONER FOR PATENTS
P.O.. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

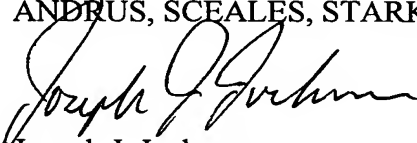
Enclosed is a certified copy of the priority document identified in the formal papers of this application as filed.

The claim for priority made in the formal papers is reiterated.

Acknowledgement of the receipt of this certified copy in the next Patent Office correspondence is respectfully requested.

Respectfully submitted,

ANDRUS, SCEALES, STARKE & SAWALL, LLP


Joseph J. Jochman
Reg. No. 25,058

Andrus, Sceales, Starke & Sawall, LLP
100 East Wisconsin Avenue, St. 1100
Milwaukee, WI 53202
(414) 271-7590
Attorney Docket No: 488-00066



日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 1 月 3 1 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 0 2 5 3 2 9
Application Number:
[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 3 - 0 2 5 3 2 9]

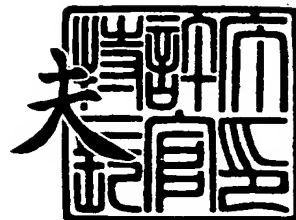
出 願 人 東 海 ゴ ム 工 業 株 式 会 社
Applicant(s):



2 0 0 4 年 2 月 2 0 日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 T02-400

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 F16L 37/12

【発明者】

 【住所又は居所】 愛知県小牧市東三丁目 1 番地 東海ゴム工業株式会社内

 【氏名】 井上 知己

【発明者】

 【住所又は居所】 愛知県小牧市東三丁目 1 番地 東海ゴム工業株式会社内

 【氏名】 笠原 一人

【特許出願人】

 【識別番号】 000219602

 【氏名又は名称】 東海ゴム工業株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100091410

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 澁谷 啓朗

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 016768

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

 【包括委任状番号】 0202340

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 コネクタ用半嵌合防止クリップ

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 軸方向一方側にチューブ接続部を有し、内周面にシール部材が配置されたコネクタと、挿入側端が前記シール部材を越えるように軸方向他方側端開口から前記コネクタ内に挿入されて、外周面に形成された環状係合突部がこのコネクタとスナップ係合し、かつ、前記コネクタの軸方向他方側端又は前記コネクタの軸方向他方側端よりも軸方向他方側に位置する環状確認突部が外周面に形成されているパイプ体と、に被せられて取り付けられるコネクタ用半嵌合防止クリップであって、

断面 U 字状のコネクタ収容溝を有し、軸方向一方側端に内向き突出部が形成されたクリップ本体と、前記パイプ体の本体外径と等しい又はほぼ等しい幅を有する断面 U 字状のパイプ収容溝を有し、前記クリップ本体の軸方向他方側に設けられた接続確認部と、を備え、

前記クリップ本体の前記コネクタ収容溝に、前記コネクタの軸方向他方側に形成されている大径部を収容し、前記接続確認部の前記パイプ収容溝に、前記パイプ体の前記環状確認突部よりも軸方向他方側を収容し、かつ、前記大径部の軸方向一方側端から前記パイプ体の前記環状確認突部までを、前記内向き突出部と前記接続確認部とで軸方向両側から挟んで、前記コネクタ及び前記パイプ体に取り付けられるように構成されていて、

前記接続確認部の外周面には、前記パイプ収容溝の開き抵抗を増大させる補強リブが一体的に形成され、

前記クリップ本体と前記接続確認部とは、接続片を介して一体的に接続されている、ことを特徴とするコネクタ用半嵌合防止クリップ。

【請求項 2】 前記接続確認部の軸方向長さは、前記パイプ体の前記環状係合突部と前記環状確認突部との軸方向間隔よりも大きくなるように設定されている、ことを特徴とする請求項 1 記載のコネクタ用半嵌合防止クリップ。

【請求項 3】 前記接続確認部は、前記補強リブが形成された確認本体部と、前記パイプ体がスナップ嵌合するように前記確認本体部の軸方向他方側に設けら

れたスナップ嵌合部と、から構成されていて、

前記確認本体部と前記スナップ嵌合部とは、連結片を介して一体的に接続されている、ことを特徴とする請求項 1 又は 2 記載のコネクタ用半嵌合防止クリップ。

【請求項 4】 前記確認本体部は、前記パイプ体の前記環状確認突部が、前記確認本体部と前記スナップ嵌合部との間に位置すると、前記パイプ体の前記挿入側端が前記シール部材の軸方向他方側端とほぼ等しい軸方向位置又は前記シール部材の軸方向他方側端よりも軸方向他方側の位置まで後退するような軸方向長さに形成されている、ことを特徴とする請求項 3 記載のコネクタ用半嵌合防止クリップ。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、例えば自動車のガソリン燃料配管の連結に用いられるコネクタと、このコネクタに挿入されたパイプ体とが正常に接続されていることを確認するためのコネクタ用半嵌合防止クリップに関する。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

流体配管の連結に用いられるコネクタとパイプ体との接続は、例えば、パイプ体の軸方向一方側又は挿入端部の外周面に環状係合突部を形成しておくとともに、コネクタのパイプ挿入部内にリテーナーを嵌め付けておき、環状係合突部がこのリテーナーの軸方向一方側端部とスナップ係合するようにパイプ体をこのリテーナー内に挿入してパイプ体及びコネクタを抜け止め状態とすることにより行われるが、十分に注意して接続作業を行わないと、いわゆる半嵌合状態、すなわちリテーナー内にパイプ体が十分に挿入されていないで環状係合突部がリテーナーの軸方向一方側端部と係合していない状態、あるいはリテーナーがコネクタのパイプ挿入部内に正しく嵌め付けられていない状態が生じてしまう。コネクタ及びパイプ体の接続個所には内部流体の漏出を防止するためのシール部材が設けられているが、コネクタとパイプ体とが半嵌合状態のまま配管連結構造が使用され

ば、コネクタとパイプ体との間のシール部材による密封が不十分なので、又はコネクタとパイプ体との間のシール部材による密封が不十分となって、内部流体が漏出してしまふ。そこで、パイプ体がりテーナーに挿入不十分な状態、あるいはりテーナーがコネクタのパイプ挿入部内に正常に嵌め付けられていない状態のまま配管連結構造が使用されることがないように、コネクタとパイプ体との接続状態を確認することができる半嵌合防止手段を採用するのが好ましい。

【0003】

このような半嵌合防止手段としては、スナップ係合用の環状係合突部（第1環状突起）とは別に、パイプ体の外周面にコネクタの軸方向他方側端よりも軸方向他方側に位置する環状確認突部（第2環状突起）を設けておき、断面U字状のクリップ本体（中間部）のそれぞれの端部に一方側の壁部（第2横壁）及び他方側の壁部（第1横壁）を形成するとともに、他方側の壁部（第1横壁）に接続確認部（突出部）を形成したコネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に被せて取り付けるといったものが知られている（例えば特許文献1参照）。ここでは、コネクタ用半嵌合防止クリップの一方側の壁部に、コネクタの保持部よりも軸方向一方側で、かつ保持部に隣接した部分を嵌め込む嵌め込み溝（第2切欠溝）が形成され、他方側の壁部に、パイプ体の環状確認突部よりも軸方向他方側で、かつ環状確認突出部に隣接した部分を嵌め込む嵌め込み溝（第1切欠溝）が形成される。また、接続確認部は、他方側の壁部の嵌め込み溝の両側に形成された一对の規制部分から構成され、この一对の規制部分の間隔は嵌め込み溝の開放側（第1切欠溝の第1案内面側）の幅と等しいように設定される。

【0004】

コネクタ用半嵌合防止クリップは、パイプ体がコネクタに正常に挿入接続され、環状確認突部が所定の軸方向位置に配置されている場合には、コネクタの保持部からパイプ体の環状確認突部までの部分を、一方側及び他方側の壁部で軸方向両側から挟むようにしてコネクタ及びパイプ体に簡単に取り付けることができるが、パイプ体がコネクタに対して半嵌合状態で、環状確認突部が所定の軸方向位置よりも軸方向他方側に偏って配置されている場合には、環状確認突部が接続確認部に当接し、接続確認部を通過することができないので、コネクタ及びパイプ

体に取り付けることができない。したがって、コネクタ用半嵌合防止クリップのコネクタ及びパイプ体への取り付けにより、パイプ体の正常な接続を確認でき、逆に、コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けることができなかったことにより、パイプ体の半嵌合状態を確認できることとなる。

【 0 0 0 5 】

【特許文献 1】

特開平 1 1 - 6 5 9 1 号公報（第 5 頁、図 2）

【 0 0 0 6 】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、特許文献 1 に記載されたコネクタ用半嵌合防止クリップは、接続確認部が薄肉の一对の規制部分から構成されているので、パイプ体が半嵌合状態のときに、環状確認突部が規制部分に強く押し付けられると、規制部分を変形させて規制部分間を通過してしまうおそれがあり、信頼性の高い接続確認機能を有していない。接続確認機能の信頼性を高めるためには、コネクタ用半嵌合防止クリップを硬質に形成すればよいが、コネクタ用半嵌合防止クリップが硬いと、パイプ体が正常に接続されていても、過度の力を加えないとコネクタ用半嵌合防止クリップの取り付けができない可能性があり、さらに、パイプ体やコネクタの寸法誤差が加わるとコネクタ用半嵌合防止クリップの取り付けがより困難になることが予想される。

【 0 0 0 7 】

そこで、接続確認部を、パイプ体の本体外径と等しい又はほぼ等しい幅を有する断面 U 字状のパイプ収容溝を有するものとして形成することが考えられる。そして、環状確認突部がパイプ収容溝内に嵌り込んでしまうことをより確実に防止するためには、接続確認部の外面又は外周面に、パイプ収容溝の開き抵抗を増大させる補強リブを一体的に形成しておくことが効果的である。

【 0 0 0 8 】

しかしながら、クリップ本体は通常、コネクタの大径部を幅方向両側から挟み付けるように、あるいは、コネクタの大径部とほぼ等しい幅のコネクタ収容溝を有するように構成される。したがって、補強リブを形成して接続確認部のパイプ

収容溝の開き抵抗を増大させると、クリップ本体のコネクタ収容溝も、接続確認部に規制されて開き抵抗を増大させてしまい、コネクタ用半嵌合防止クリップの良好な取り付け性が低下するおそれもある。

【0009】

そこで本発明は、信頼性の高い接続確認機能を有し、しかも、良好な取り付け性を備えたコネクタ用半嵌合防止クリップの提供を目的とする。

【0010】

【課題を解決するための手段】

この目的を達成するための本発明のコネクタ用半嵌合防止クリップ（キャップ）は、軸方向一方側にチューブ接続部を有し、内周面にシール部材が配置されたコネクタと、挿入側端が前記シール部材を越えるように軸方向他方側端開口から前記コネクタ内に挿入されて、外周面に形成された環状係合突部がこのコネクタとスナップ係合し、かつ、前記コネクタの軸方向他方側端又は前記コネクタの軸方向他方側端よりも軸方向他方側に位置する環状確認突部が外周面に形成されているパイプ体と、に被せられて取り付けられるコネクタ用半嵌合防止クリップ（キャップ）であって、断面U字状（コの字状等のほぼU字状を含む）のコネクタ収容溝を有し、軸方向一方側端に内向き突出部が形成されたクリップ本体（キャップ本体）と、前記パイプ体の本体外径と等しい又はほぼ等しい幅を有する断面U字状（コの字状等のほぼU字状を含む）のパイプ収容溝を有し、前記クリップ本体の軸方向他方側に設けられた接続確認部と、を備え、前記クリップ本体の前記コネクタ収容溝に、前記コネクタの軸方向他方側に形成されている大径部を収容し、前記接続確認部の前記パイプ収容溝に、前記パイプ体の前記環状確認突部よりも軸方向他方側を収容し、かつ、前記大径部の軸方向一方側端（大径部の径方向突出部）から前記パイプ体の前記環状確認突部までを、前記内向き突出部と前記接続確認部とで軸方向両側から挟んで、前記コネクタ及び前記パイプ体に取り付けられるように構成されていて、前記接続確認部の外周面には、前記パイプ収容溝の開き抵抗を増大させる補強リブが一体的に形成され、前記クリップ本体と前記接続確認部とは、接続片を介して一体的に接続されている、ものである。チューブ接続部は、パイプ体と連結される種々の相手側部材の接続部を広く含む

。

【0011】

内向き突出部の内側面又は内周縁は、例えばU字状（コの字状等のほぼU字状を含む）の収容溝を形成する。コネクタ用半嵌合防止クリップは、内向き突出部の収容溝内に、コネクタの大径部（太い部分）の軸方向一方側で、大径部に隣接する部分を、例えばスナップ的に収容し、クリップ本体のコネクタ収容溝内にコネクタの大径部を収容し、そして、接続確認部のパイプ収容溝内にパイプ体の環状確認突部よりも軸方向他方側を収容して、コネクタ及びパイプ体に取り付けられる。コネクタの大径部の軸方向一方側端からパイプ体の環状確認突部までは、クリップ本体の内向き突出部と接続確認部とで軸方向両側から挟まれる。内向き突出部と接続確認部とは、軸方向に間隔を設けずに、あるいは軸方向に僅かの間隔を設けて、大径部の軸方向一方側端から環状確認突部までの軸方向部分を挟む。すなわち、内向き突出部と接続確認部との軸方向間隔は、パイプ体がコネクタに正常に挿入接続されたときの、大径部の軸方向一方側端から環状確認突部（環状確認突部の軸方向他方側端）までの軸方向間隔と等しく又はほぼ等しく設定されている。したがって、パイプ体がコネクタに対して半嵌合状態であり、パイプ体の環状確認突部が軸方向他方側に偏って位置している場合には、コネクタ用半嵌合防止クリップを取り付けようとする、環状確認突部はコネクタ用半嵌合防止クリップの接続確認部側に位置することとなる。しかしながら、接続確認部のパイプ収容溝の幅は、パイプ体の本体（環状係合突部や環状確認突部以外のパイプ体部分）の外径と等しいか又はほぼ等しいので、パイプ体の本体の嵌り込みは許容するが、環状確認突部の嵌り込みは許容しない。その結果、パイプ体の環状確認突部と接続確認部が干渉して、コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けることができない。そこで、コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けることができたときは、パイプ体がコネクタに正常に挿入接続されていることとなる。

【0012】

また、本発明では、接続確認部の外面又は外周面に、パイプ収容溝の開き抵抗を増大させる補強リブが一体的に形成されている。そして、接続確認部とクリッ

プ本体とは接続片を介して又は接続片により一体的に接続されているので、クリップ本体のコネクタ収容溝の開き性は補強リブに全くあるいはほとんど又はあまり影響されない。したがって、クリップ本体のコネクタ収容溝を比較的開きやすく、接続確認部のパイプ収容溝を開き難く構成することができる。そこで、クリップ本体のコネクタ収容溝がコネクタの大径部を幅方向から挟み付けるように構成し、接続確認部のパイプ収容溝を開き難く形成しても、コネクタ用半嵌合防止クリップの取り付け容易性が低下しないようにすることができる。また、クリップ本体のコネクタ収容溝がコネクタの大径部と同一又はほぼ同一の幅を有するように構成し、接続確認部のパイプ収容溝を開き難く形成した場合にも、クリップ本体へのコネクタの収容に影響を与えないようにコネクタ用半嵌合防止クリップの取り付け容易性を維持できる。接続片は、接続確認部のU字開口と反対側及びクリップ本体のU字開口と反対側を接続するものとして形成できる。

【0013】

接続確認部の軸方向長さは、パイプ体の環状係合突部と環状確認突部との軸方向間隔よりも大きく設定しておくことが好ましい。このように構成することにより、パイプ体がコネクタに対して半嵌合状態であり、パイプ体の環状確認突部が軸方向他方側に偏って位置し、しかも、環状確認突部が接続確認部よりも軸方向他方側に位置することとなる場合には、コネクタ用半嵌合防止クリップを取り付けようとすると、環状係合突部がコネクタ用半嵌合防止クリップの接続確認部側に位置することとなる。しかしながら、接続確認部のパイプ収容溝の幅は、パイプ体の本体の外径と等しいか又はほぼ等しいので、環状係合突部のパイプ収容溝への嵌り込みは許容されない。その結果、パイプ体の環状係合突部と接続確認部が干渉して、コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けることができないこととなる。

【0014】

接続確認部は、補強リブが形成された確認本体部と、パイプ体がスナップ嵌合するように確認本体部の軸方向他方側に設けられたスナップ嵌合部と、から構成できる。このような構成では、例えば、大径部に隣接する部分及びパイプ体をスナップ的に嵌め込むことにより、コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及び

パイプ体に取り付けることとなる。そして、確認本体部とスナップ嵌合部とを連結片を介して又は連結片により一体的に接続すれば、スナップ嵌合部又はスナップ嵌合部のパイプ収容溝の開き性は補強リブに全くあるいはほとんど又はあまり影響されない。したがって、スナップ嵌合部又はスナップ嵌合部のパイプ収容溝を比較的開きやすく、確認本体部のパイプ収容溝を開き難く構成することができる。そこで、確認本体部のパイプ収容溝を開き難く形成しても、コネクタ用半嵌合防止クリップの取り付け容易性が低下しないようにすることができる。

【0015】

連結片は、確認本体部のU字開口と反対側及びスナップ嵌合部のU字開口と反対側を接続するものとして形成できる。

【0016】

確認本体部とスナップ嵌合部との間に環状確認突部の入り込みを許容するような構成の場合には、例えば確認本体部とスナップ嵌合部との間隔が、環状確認突部の厚さよりも大きい場合には、パイプ体が半嵌合状態であっても、コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けることができてしまう可能性がある。そこで、確認本体部を、パイプ体の環状確認突部が、確認本体部とスナップ嵌合部との間に位置すると、パイプ体の挿入側端がシール部材の軸方向他方側端とほぼ等しい軸方向位置又はシール部材の軸方向他方側端よりも軸方向他方側の位置まで後退するような軸方向長さに形成しておくことが効果的である。このような構成により、パイプ体が半嵌合状態でありながら、コネクタ用半嵌合防止クリップが取り付けられてしまっても、パイプ体及びコネクタに検査流体を流す接続確認検査時に、検査流体がパイプ体とコネクタとの間から確実に漏出するので、パイプ体の半嵌合状態を確認できる。

【0017】

なお、確認本体部の軸方向長さを、パイプ体の環状係合突部と環状確認突部との軸方向間隔よりも大きくなるように設定しておいてもよい。このように構成することにより、パイプ体がコネクタに対して半嵌合状態であり、パイプ体の環状確認突部が軸方向他方側に偏って位置し、しかも、環状確認突部が確認本体部とスナップ嵌合部との間に位置することとなる場合には、コネクタ用半嵌合防止ク

リップを取り付けようとする、環状係合突部がコネクタ用半嵌合防止クリップの接続確認部側（確認本体部側）に位置することとなり、コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けることができないこととなる。

【0018】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を図面を参照して説明する。

【0019】

図1は本発明に係るコネクタ用半嵌合防止クリップを取り付けるためのコネクタの斜視図、図2はコネクタの断面図、図3はリテーナの斜視図である。

【0020】

自動車のガソリン燃料配管の連結に用いられるコネクタ1は、例えばガラス繊維強化ポリアミド（PA・GF）製の筒状のコネクタハウジング3を有し、このコネクタハウジング3は、パイプ挿入部5の軸方向一方側端部に、このパイプ挿入部5に対して屈曲（ここでは直角に屈曲）して、あるいはパイプ挿入部5と角度を有して（ここでは90度の角度を有して、あるいは直交して）一体的に接続形成された樹脂チューブ接続部7を備えて構成されていて、コネクタハウジング3には、パイプ挿入部5の軸方向他方側端（後端）から樹脂チューブ接続部7の軸方向一方側端（先端）まで貫通する貫通孔9が形成されている。樹脂チューブ接続部7の外周面には、シール嵌め付け部11が設けられ、かつ、環状の抜け止め突部13が軸方向に間隔を設けて2本形成されていて、比較的高い剛性を有する樹脂製のチューブ（図示せず）が、シール嵌め付け部11にシールリング（図示せず）が嵌められた樹脂チューブ接続部7の外周にきつく嵌め付けられて接続される。

【0021】

パイプ挿入部5は、樹脂チューブ接続部7が一体的に接続形成された軸方向一方側の円筒状連絡部15と、外周面の径方向対称位置に平面部分17、17が形成され、平面部分17、17間のそれぞれの円弧状周壁部分に係合窓19、19が対向して設けられた軸方向他方側の大径の筒状保持部21（大径部）と、カラー23を介して軸方向に並んで内周面に嵌め付けられて配置された一对のOリン

グ 25、25（シール部材）を有する軸方向中間の円筒状シール部 27 と、から構成され、円筒状シール部 27 は筒状保持部 21 よりも小径で、円筒状連絡部 15 よりも大径に構成されていて、筒状保持部 21 の外面の軸方向一方側端又は筒状保持部 21 の外周面と円筒状シール部 27 の外周面との間には段差端面 29（径方向突出部）が設けられている。なお、図 2 中符号 31 は、筒状保持部 21 の内周面と円筒状シール部 27 の内周面とに跨って嵌め付けられた、Oリング 25 のずれを防止するための樹脂製ブッシュである。

【0022】

筒状保持部 21 内には、例えば PA 製のリテーナー 33 が嵌め付けられていて、このリテーナー 33 は比較的柔軟であり、弾性変形可能なように形成されている。リテーナー 33 は、軸方向他方側端部の径方向対称位置に、径方向外側に突出した一对の係止部 35、35 が形成されている、周方向両端部 37、37 間に比較的大きな変形用隙間が設けられた断面 C 形の本体部 39 を有し、この本体部 39 の内面は、周方向両端部 37、37 及び変形用隙間と対向する部分を除いて軸方向一方側に向かって縮径する状態に形成されていて、本体部 39 の軸方向一方側端部の係合部 41 は、周方向両端部 37、37 及び変形用隙間と対向する部分を除いてパイプ体 43（図 4 参照）の本体の外径とほぼ同じ内径状態に形成され、パイプ体 43 の軸方向一方側又は挿入端部の外周面に設けられている環状係合突部 45 よりも小さい内径状態に形成されている。

【0023】

リテーナー 33 の本体部 39 の軸方向他方側端部には、係止部 35 と対応した位置から軸方向他方側に向かって径方向外側に傾斜して延びる一对の操作アーム 47、47 が一体的に設けられていて、それぞれの操作アーム 47 の軸方向他方側端部には径方向外側に突出した操作端部 49 が形成されている。本体部 39 の係合部 41 には、周方向に延びる一对の係合スリット 51、51 が対向して形成されていて、このような構成のリテーナー 33 は、係止部 35 が筒状保持部 21 の係合窓 19 内に入り込み、操作端部 49 が筒状保持部 21 の軸方向他方側端と係合状態となるように、筒状保持部 21 内に押し込まれて嵌め付けられている。なお、図 2 中符号 53 は、筒状保持部 21 の内面に一体的に形成された回り止め

突出部であり、この回り止め突出部 5 3 は、リテーナー 3 3 の切欠き内に嵌り込んでリテーナー 3 3 の回り止めとして機能する。

【0 0 2 4】

図 4 はコネクタ 1 にパイプ体 4 3 を挿入して接続した状態を示す断面図である。

【0 0 2 5】

コネクタハウジング 3 のパイプ挿入部 5 に軸方向他方側端開口 5 5 から挿入されて嵌合接続した相手方のパイプ体 4 3 は、環状係合突部 4 5 がリテーナー 3 3 の本体部 3 9 の内面を押し広げて進行し、係合スリット 5 1 に嵌り込んでスナップ係合するまでコネクタ 1 又はコネクタハウジング 3 のパイプ挿入部 5 内に押し込まれて挿入されている。パイプ体 4 3 は、環状係合突部 4 5 よりも軸方向他方側の外周面に、環状係合突部 4 5 と同一又はほぼ同一構成の環状確認突部 5 7 を備えていて、環状係合突部 4 5 がリテーナー 3 3 の係合スリット 5 1 に係合してパイプ体 4 3 がコネクタ 1 に正常に挿入嵌合したとき、この環状確認突部 5 7 がパイプ挿入部 5 の軸方向他方側端開口 5 5 又はリテーナー 3 3 の操作端部 4 9 よりも軸方向外側あるいは軸方向他方側に位置するように構成されている。パイプ体 4 3 は、環状係合突部 4 5 がリテーナー 3 3 の本体部 3 9 の係合スリット 5 1 に嵌り込んでスナップ係合することにより、コネクタ 1 に対して抜け止めされ、また挿入止めされる。すなわち、軸方向に位置決めされる。パイプ体 4 3 の軸方向一方側端又は挿入側端は、円筒状シール部 2 7 の一対の O リング 2 5、2 5 を越えて円筒状連絡部 1 5 内に達し、パイプ体 4 3 とコネクタハウジング 3 のパイプ挿入部 5 の内周面との間はこの O リング 2 5 により密封されている。

【0 0 2 6】

パイプ体 4 3 は、リテーナー 3 3 の操作アーム 4 7、4 7 の操作端部 4 9、4 9 を外側から押圧して操作アーム 4 7、4 7 の径方向の間隔、したがって係止部 3 5、3 5 の径方向の間隔を狭め、係止部 3 5 が係合窓 1 9 から抜け出した状態としてリテーナー 3 3 をコネクタハウジング 3 から相対的に引き抜くと、このリテーナー 3 3 とともにコネクタハウジング 3 から抜き出される。

【0 0 2 7】

図5は本発明に係るコネクタ用半嵌合防止クリップの斜視図、図6はコネクタ用半嵌合防止クリップの別の斜視図、図7はコネクタ用半嵌合防止クリップの断面図である。

【0028】

コネクタ用半嵌合防止クリップ（キャップ）59の材質には、熱可塑性樹脂が広く用いられるが、耐熱性が必要な場合は、PA11、PA12又はPA66等のポリアミド系樹脂を用いる。また、PP等のポリプロピレン系樹脂又はポリエステル系樹脂を用いることによって低コスト化を図ることができる。

【0029】

コネクタ用半嵌合防止クリップ59は、全体的に断面U字状体として形成され、軸方向（コネクタハウジング3及びパイプ体43の軸方向）又は長さ方向に延びるU字開口部側からコネクタハウジング3及びパイプ体43に被せられて取り付けられるものであり、断面U字状のクリップ本体（キャップ本体）61と、軸方向他方側の断面U字状の接続確認部63と、から一体的に形成されている。クリップ本体61は、内側の断面U字状のコネクタ収容内部65（コネクタ収容溝）に、コネクタハウジング3の筒状保持部21又は段差端面29からリテーナー33の操作端部49まで、あるいは操作端部49のやや軸方向他方側までを収容するためのものであり、接続確認部63は、内側のパイプ収容溝67内に、パイプ体43の環状確認突部57よりも軸方向他方側を嵌め込んで収容するためのものである。

【0030】

クリップ本体61は、中央部に排出孔69が設けられた、180度よりも若干小さい円弧角度を有する本体側円弧状壁部71と、この本体側円弧状壁部71の幅方向両端に一体的に接続形成された一対のフラットな本体側壁部73、73と、本体側円弧状壁部71及び本体側壁部73の軸方向一方側端に一体的に形成された、内側にあるいはコネクタ収容内部65よりも内側に僅かに突出するU字状の内向き突出部75と、から構成されていて、本体側円弧状壁部71及び本体側壁部73の内面がコネクタ収容内部65を形成している。本体側円弧状壁部71は、筒状保持部21の円弧状周壁部分の外面对応した内面を有するように形成

され、一对の本体側壁部 73、73 は、互いに平行に、かつ、筒状保持部 21 の一对の平面部分 17、17 間とはほぼ等しい間隔を有して配置されている。内向き突出部 75 の U 字状の内側面又は内側縁は、コネクタハウジング 3 の円筒状シール部 27 の外径と等しい又はほぼ等しい内径及び 180 度よりも若干大きい円弧角度を有して U 字開口側に開放する円弧状の嵌め込み部 77 と、この嵌め込み部 77 の開放端から U 字開口端まで漸次幅を広げて延びる導入部 79 と、からコネクタ側スナップ収容溝 81 を構成している。

【0031】

接続確認部 63 は、本体側円弧状壁部 71 と同心的に配置された半円状の確認側円弧状壁部 83 及びこの確認側円弧状壁部 83 の幅方向両端に一体的に接続形成された一对のフラットな確認側壁部 85、85 から構成された確認本体部 87 と、確認側円弧状壁部 83 と同心的に配置された半円状の円弧状部 89 及びこの円弧状部 89 の幅方向両端に一体的に接続形成された一对の側部 91、91 から構成され、確認本体部 87 の軸方向他方側に設けられたスナップ嵌合部 93 と、を備えていて、確認側円弧状壁部 83 及び確認側壁部 85 の内面によって形成される断面 U 字状の確認用溝 95 と、円弧状部 89 及び側部 91 の内側面又は内側縁によって形成される U 字状のパイプ側スナップ収容溝 97 と、からパイプ収容溝 67 が構成されている。

【0032】

確認本体部 87 の確認側円弧状壁部 83 は、パイプ体 43 の本体外径と等しい又はほぼ等しい内径の内面を有するように形成され、一对の確認側壁部 85、85 は、互いに平行に、かつ、パイプ体 43 の本体外径と等しい又はほぼ等しい間隔を有して配置されている。

【0033】

スナップ嵌合部 93 の円弧状部 89 の半円状内側面は、パイプ体 43 の本体外径と等しい又はほぼ等しい内径を有するように形成され、一对の側部 91、91 は、互いに平行に、かつ、パイプ体 43 の本体外径と等しい又はほぼ等しい間隔を有して配置されている。したがって、パイプ側スナップ収容溝 97 は、パイプ体 43 の本体外径と等しい又はほぼ等しい内径で U 字開口側に開放する半円状の

嵌め込み部 99 と、この嵌め込み部 99 の開放端から U 字開口端まで一定の間隔で延びる導入部 101 と、から構成されているが、導入部 101 の嵌め込み部 99 との境界位置にはそれぞれ、一对のスナップ突起 103 が形成されている。

【0034】

確認本体部 87 の外面又は外周面には、軸方向一方側端部、軸方向中間部及び軸方向他方側端部にそれぞれ、同一構成の補強リブ 105 が一体的に形成されていて、それぞれの補強リブ 105 は、一方の確認側壁部 85 の U 字開口端から、確認側円弧状壁部 83 を通過して、他方の確認側壁部 85 の U 字開口端まで延びるように、確認本体部 87 の外面又は外周面の全周にわたって形成されている。隣接する補強リブ 105 同士は、それぞれの確認側壁部 85 の U 字開口端部及び U 字開口と反対側個所で、確認本体部 87 の外面に一体的に形成された連結部 107 によって一体的に連結されていて、それぞれの連結部 107 は補強リブ 105 と同一の突出高さを有している。補強リブ 105 は、幅方向両側で、クリップ本体 61 の本体側壁部 73 外面と一致するまで突出し、U 字開口と反対側の円弧状部分で、クリップ本体 61 の本体側円弧状壁部 71 の外面よりも若干小径に突出している。

【0035】

クリップ本体 61 と確認本体部 87 とは、接続片 109 を介することにより軸方向に僅かの間隔を設けて一体的に接続されている。接続片 109 は、軸方向一方側端がクリップ本体 61 の本体側円弧状壁部 71 の軸方向他方側端に一体的に連結され、軸方向他方側端が、軸方向一方側の補強リブ 105 の円弧状部分に一体的に連結されて、クリップ本体 61 と確認本体部 87 とを接続している。接続片 109 は、例えば 45 度乃至 90 度の円弧角度を有する円弧状片として形成できる。接続片 109 の軸方向長さ、又はクリップ本体 61 と確認本体部 87 との軸方向間隔は、パイプ体 43 の環状確認突部 45 の厚みよりも広く、例えば環状確認突部 45 のほぼ 2 倍に設定されている。

【0036】

確認本体部 87 とスナップ嵌合部 93 とは、連結片 111 を介することにより軸方向に僅かの間隔を設けて一体的に接続されている。連結片 111 は、軸方向

一方側端が確認本体部 87 の確認側円弧状壁部 83 の軸方向他方側端に一体的に連結され、軸方向他方側端が、スナップ嵌合部 93 の円弧状部 89 に一体的に連結されて、確認本体部 87 とスナップ嵌合部 93 とを接続している。連結片 111 は、例えば 60 度乃至 120 度の円弧角度を有する円弧状片として形成できる。連結片 111 の軸方向長さ、又は確認本体部 87 とスナップ嵌合部 93 との軸方向間隔は、パイプ体 43 の環状確認突部 45 の厚みよりも若干大きく設定されている。

【0037】

図 8 はコネクタ用半嵌合防止クリップ 59 をコネクタ 1 及びパイプ体 43 に取り付ける場合の説明図、図 9 はコネクタ用半嵌合防止クリップ 59 をコネクタ 1 及びパイプ体 43 に取り付けた場合の斜視図、図 10 はコネクタ用半嵌合防止クリップ 59 をコネクタ 1 及びパイプ体 43 に取り付けた場合の断面図である。

【0038】

コネクタ用半嵌合防止クリップ 59 は、クリップ本体 61 の一対の本体側壁部 73、73 を、コネクタ 1 の筒状保持部 21 の平面状部 17、17 に対応させた状態で、コネクタ 1 及びパイプ体 43 に取り付けられる。コネクタ用半嵌合防止クリップ 59 の取り付けは、円筒状シール部 27 の筒状保持部 21 に隣接する部分を、内向き突出部 75 の導入部 79 内を通過又は移動させて嵌め込み部 77 内にスナップ的に嵌め込み、筒状保持部 21 からリテーナー 33 の操作端部 49 までをクリップ本体 61 のコネクタ収容内部 65 に収容し（筒状保持部 21 の円弧状周壁部分は本体側円弧状壁部 71 内に収容される）、パイプ体 43 の環状確認突部 57 を、クリップ本体 61 と確認本体部 87 との間に入り込ませ、パイプ体 43 の環状確認突部 57 よりも軸方向他方側を、確認用溝 95 内（より具体的には確認側円弧状壁部 83 内）に収め、かつ、パイプ体 45 のさらに軸方向他方側の部分を、スナップ嵌合部 93 のパイプ側スナップ収容溝 97 の導入部 101 内を通過又は移動させて嵌め込み部 99 内にスナップ的に嵌め込むことにより行われる。コネクタ用半嵌合防止クリップ 59 はコネクタ 1 及びパイプ体 43 を径方向から挟んだ状態で取り付けられるが、このコネクタ用半嵌合防止クリップ 59 の取り付けにより、筒状保持部 21 又は段差端面 29 からパイプ体 43 の環状確

認突部 57 までは、内向き突出部 75 の軸方向他方側面と接続確認部 63 又は確認本体部 87 の軸方向一方側端面 113 とにより軸方向両側から挟まれた状態となり、パイプ体 43 のコネクタ 1 からの抜けが確実に防止される。

【0039】

図 11 はパイプ体 43 がコネクタ 1 と半嵌合状態のときにコネクタ用半嵌合防止クリップ 59 をコネクタ 1 及びパイプ体 43 に取り付けようとした場合の説明図、図 12 はパイプ体 43 がコネクタ 1 と別の態様で半嵌合状態のときにコネクタ用半嵌合防止クリップ 59 をコネクタ 1 及びパイプ体 43 に取り付けようとした場合の説明図、図 13 はパイプ体 43 がコネクタ 1 と半嵌合状態でありながらコネクタ用半嵌合防止クリップ 59 をコネクタ 1 及びパイプ体 43 に取り付けることができた場合の断面図である。

【0040】

図 11 に示すように、コネクタ 1 内又はリテーナ 33 内へのパイプ体 43 の挿入が不十分で、パイプ体 43 の環状係合突部 45 がリテーナ 33 の係合スリット 51 に係合していないときは、パイプ体 43 とコネクタ 1 とが正常に接続されている場合と比較して、パイプ体 43 の環状確認突部 57 は、コネクタハウジング 3 の軸方向他方側端から軸方向他方側にさらに離れて位置している。したがって、コネクタ用半嵌合防止クリップ 59 を、筒状保持部 21 がクリップ本体 61 のコネクタ収容内部 65 に収容されるように、コネクタ 1 及びパイプ体 43 に取り付けようとする、パイプ体 43 の環状確認突部 57 は、クリップ本体 61 と確認本体部 87 との間に入り込むようには位置せず、確認本体部 87 側に位置する。しかしながら、確認本体部 87 の確認用溝 95 の幅は、パイプ体 43 の環状確認突部 57 の外径よりも小さいので、環状確認突部 57 が確認本体部 87 の U 字状開口端に当接してパイプ体 43 は確認本体部 87 の確認用溝 95 内に収容されない。したがって、コネクタ用半嵌合防止クリップ 59 をコネクタ 1 及びパイプ体 45 に取り付けることができない。ここでは、確認用溝 95 は、補強リブ 105 の形成により、開き抵抗を増大させているので、環状確認突部 57 を確認本体部 87 に強く押し付けても、環状確認突部 57 が確認用溝 95 内に嵌り込んでしまうといったことはない。

【0041】

また、コネクタ1内又はリテーナー33内へのパイプ体43の挿入が不十分で、パイプ体43の環状確認突部57が、コネクタハウジング3の軸方向他方側端から軸方向他方側に大きく離れて位置し、パイプ体43の環状確認突部57が接続確認部63（スナップ嵌合部93）よりも軸方向他方側に位置することとなる場合には、コネクタ用半嵌合防止クリップ59の接続確認部63の軸方向長さが、パイプ体43の環状係合突部45と環状確認突部57との軸方向間隔よりも大きいので、コネクタ用半嵌合防止クリップ59を、筒状保持部21がクリップ本体61のコネクタ収容内部65に収容されるように、コネクタ1及びパイプ体43に取り付けようとすると、パイプ体43の環状係合突部45が確認本体部87側に位置し、環状係合突部45と確認本体部87とが干渉する（図12参照：図12は、環状確認突部57が、スナップ嵌合部93に位置する場合を示し、この場合には、環状確認突部57がスナップ嵌合部93と当接し、環状係合突部45が確認本体部87と当接している）。したがって、コネクタ用半嵌合防止クリップ59をコネクタ1及びパイプ体45に取り付けることができない。

【0042】

ところで、コネクタ1内又はリテーナー33内へのパイプ体43の挿入が不十分で、パイプ体43の環状確認突部57が、コネクタハウジング3の軸方向他方側端から軸方向他方側に比較的大きく離れて位置していると、コネクタ用半嵌合防止クリップ59の確認本体部87の軸方向長さは、パイプ体43の環状係合突部45と環状確認突部57との軸方向間隔よりも短いので、筒状保持部21がクリップ本体61のコネクタ収容内部65に収容され、パイプ体43の環状係合突部45が、クリップ本体61と確認本体部87との間に入り込み、パイプ体43の環状確認突部57が、確認本体部87とスナップ嵌合部93との間に入り込んで、コネクタ用半嵌合防止クリップ57がコネクタ1及びパイプ体43に取り付けられてしまうといった事態も生じ得る（図13参照：ここでは環状確認突部57が連結片111の幅方向端部と当接するので、コネクタ用半嵌合防止クリップ57はコネクタ1及びパイプ体43に完全には取り付けられていない。）。しかしながら、このような事態が生じて、確認本体部87の軸方向長さは、正常接

続時のパイプ体 4 3 の挿入側端から軸方向他方側の O リング 2 5 の軸方向他方側端までの軸方向距離よりも大きく設定されているので、正常接続時と比較して、環状確認突部 5 7 は、正常接続時のパイプ体 4 3 の挿入側端から軸方向他方側の O リング 2 5 の軸方向他方側端までの軸方向距離よりも大きく軸方向他方側に移動していることとなる。したがって、パイプ体 4 3 の挿入側端が、軸方向他方側の O リング 2 5 よりも軸方向他方側に後退するので、コネクタハウジング 3 とパイプ体 4 3 との間は密封されていないこととなる。そこで、パイプ体 4 3 に検査流体を流すと、パイプ体 4 3 とコネクタ 1 との間から検査流体が漏出するので、パイプ体 4 3 がコネクタ 1 に対して半嵌合状態であることが確認できる。なお、コネクタ用半嵌合防止クリップ 5 9 が、U 字開口側を上にしてコネクタ 1 及びパイプ体 4 3 に取り付けられている場合でも、検査流体が排出孔 6 9 から排出されるので、容易にパイプ体 4 3 の半嵌合状態を確認できる。

【 0 0 4 3 】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明のコネクタ用半嵌合防止クリップは、コネクタ及びパイプ体への取り付けが容易で、かつ、パイプ体が半嵌合状態であるにもかかわらず、コネクタ及びパイプ体に取り付けることができってしまうといったおそれの少ないものである。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明に係るコネクタ用半嵌合防止クリップを取り付けるためのコネクタの斜視図である。

【図 2】

コネクタの断面図である。

【図 3】

リテーナーの斜視図である。

【図 4】

コネクタにパイプ体を挿入して接続した状態を示す断面図である。

【図 5】

本発明に係るコネクタ用半嵌合防止クリップの斜視図である。

【図 6】

コネクタ用半嵌合防止クリップの別の斜視図である。

【図 7】

コネクタ用半嵌合防止クリップの断面図である。

【図 8】

コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付ける場合の説明図である。

【図 9】

コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けた場合の斜視図である。

【図 10】

コネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けた場合の断面図である。

【図 11】

パイプ体がコネクタと半嵌合状態のときにコネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けようとした場合の説明図である。

【図 12】

パイプ体がコネクタと別の態様で半嵌合状態のときにコネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けようとした場合の説明図である。

【図 13】

パイプ体がコネクタと半嵌合状態でありながらコネクタ用半嵌合防止クリップをコネクタ及びパイプ体に取り付けることができた場合の断面図である。

【符号の説明】

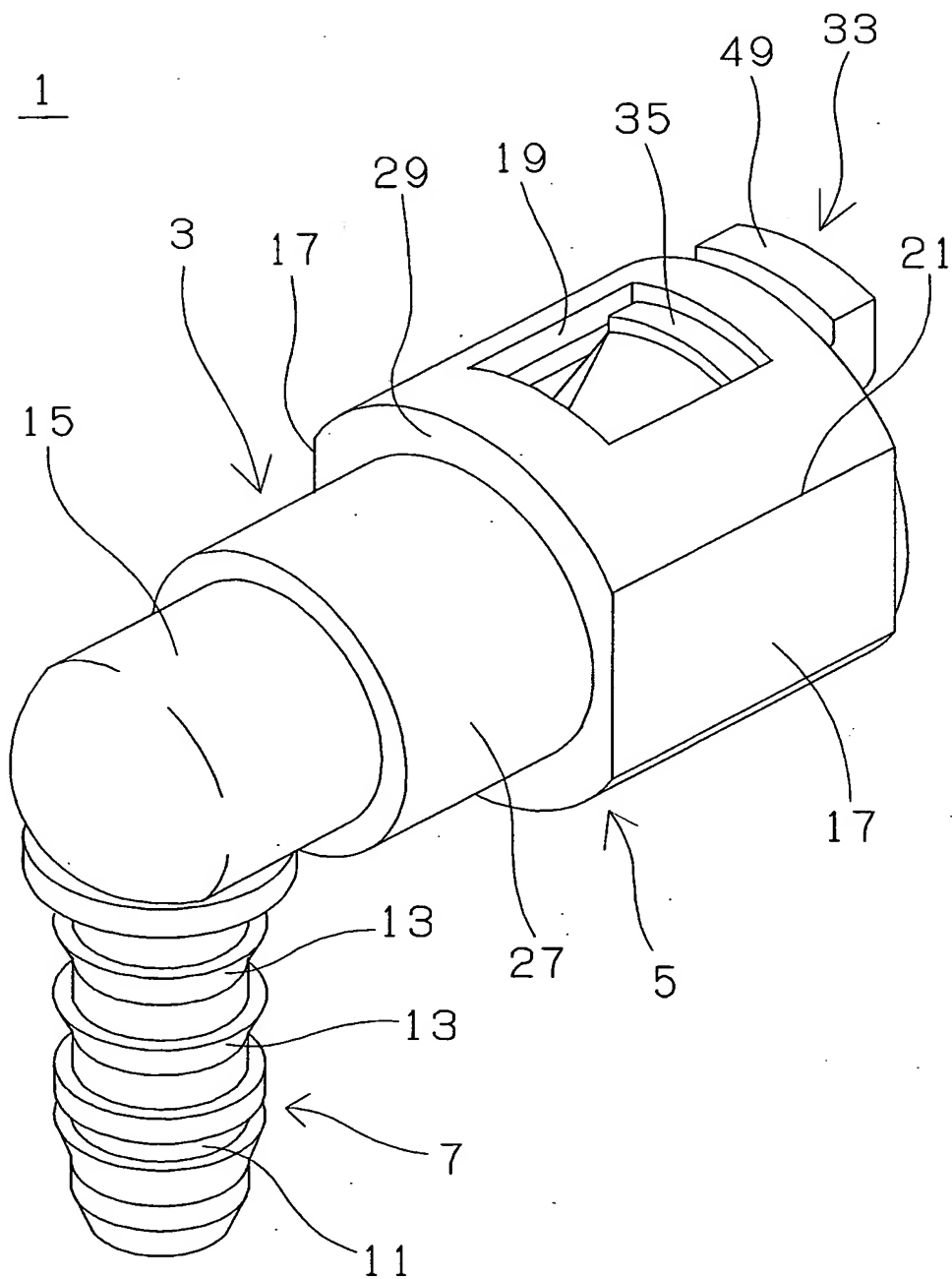
1	コネクタ
5	樹脂チューブ接続部（チューブ接続部）
21	筒状保持部（大径部）
25	Oリング（シール部材）
43	パイプ体

5 5	軸方向他方側端開口
5 7	環状確認突部
5 9	コネクタ用半嵌合防止クリップ
6 1	クリップ本体
6 3	接続確認部
6 5	コネクタ収容内部（コネクタ収容溝）
6 7	パイプ収容溝
1 0 5	補強リブ

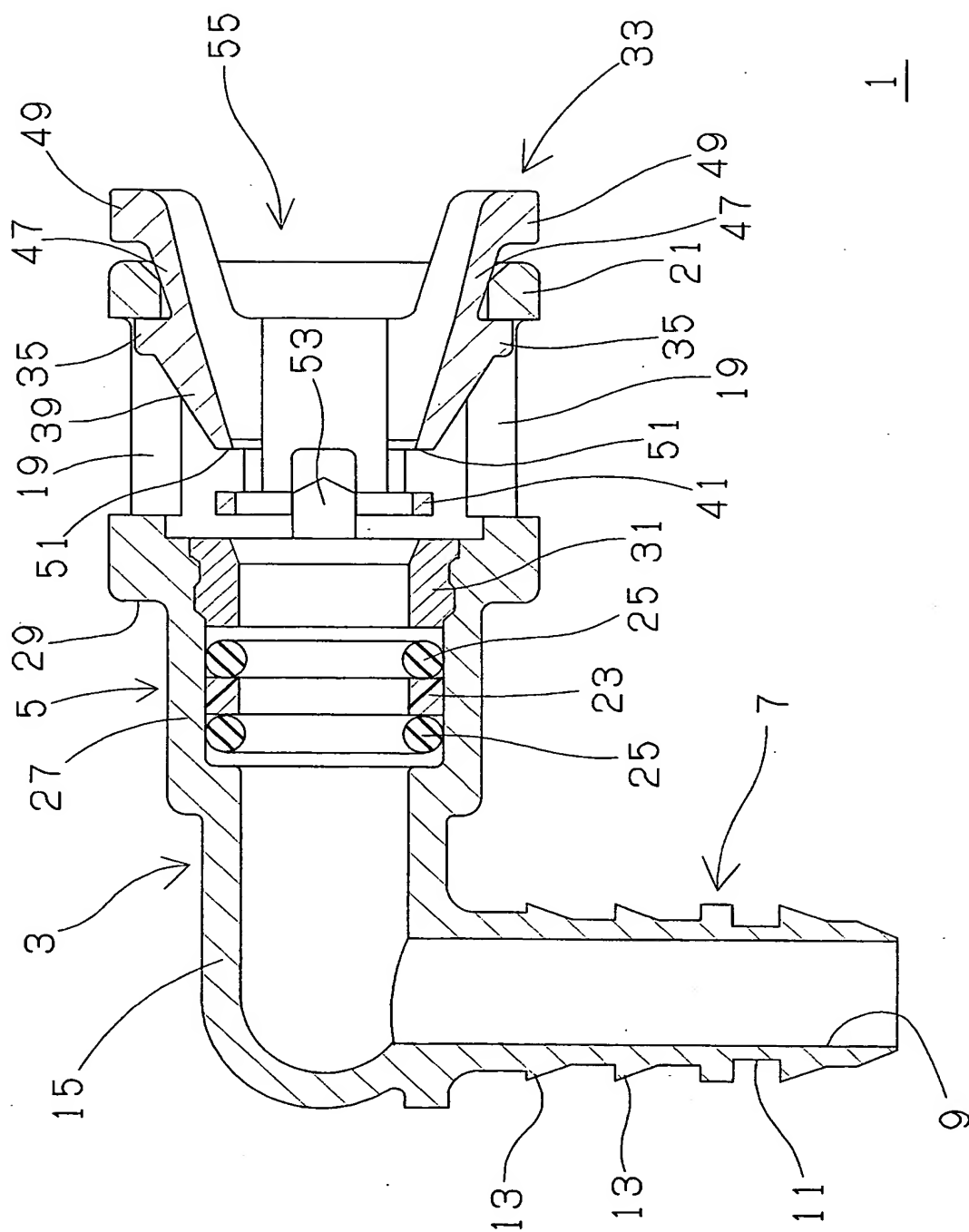
【書類名】

図面

【図 1】

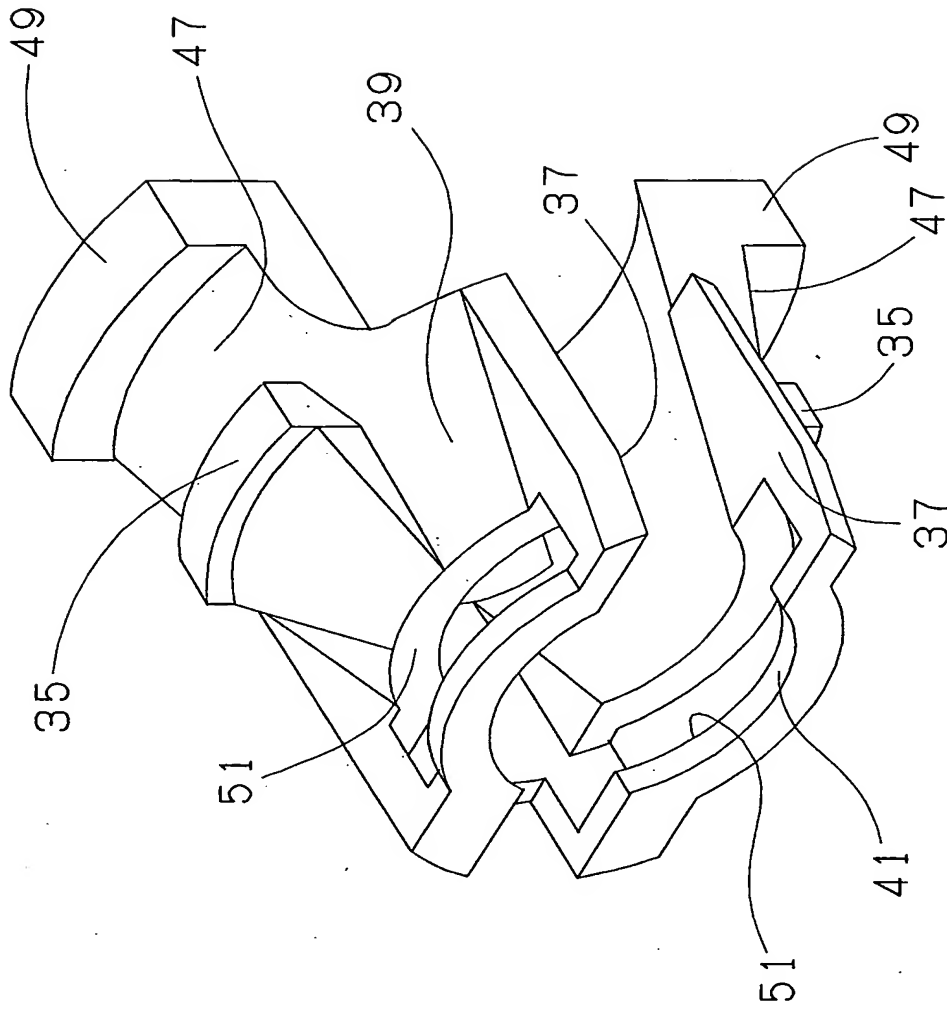


【図 2】



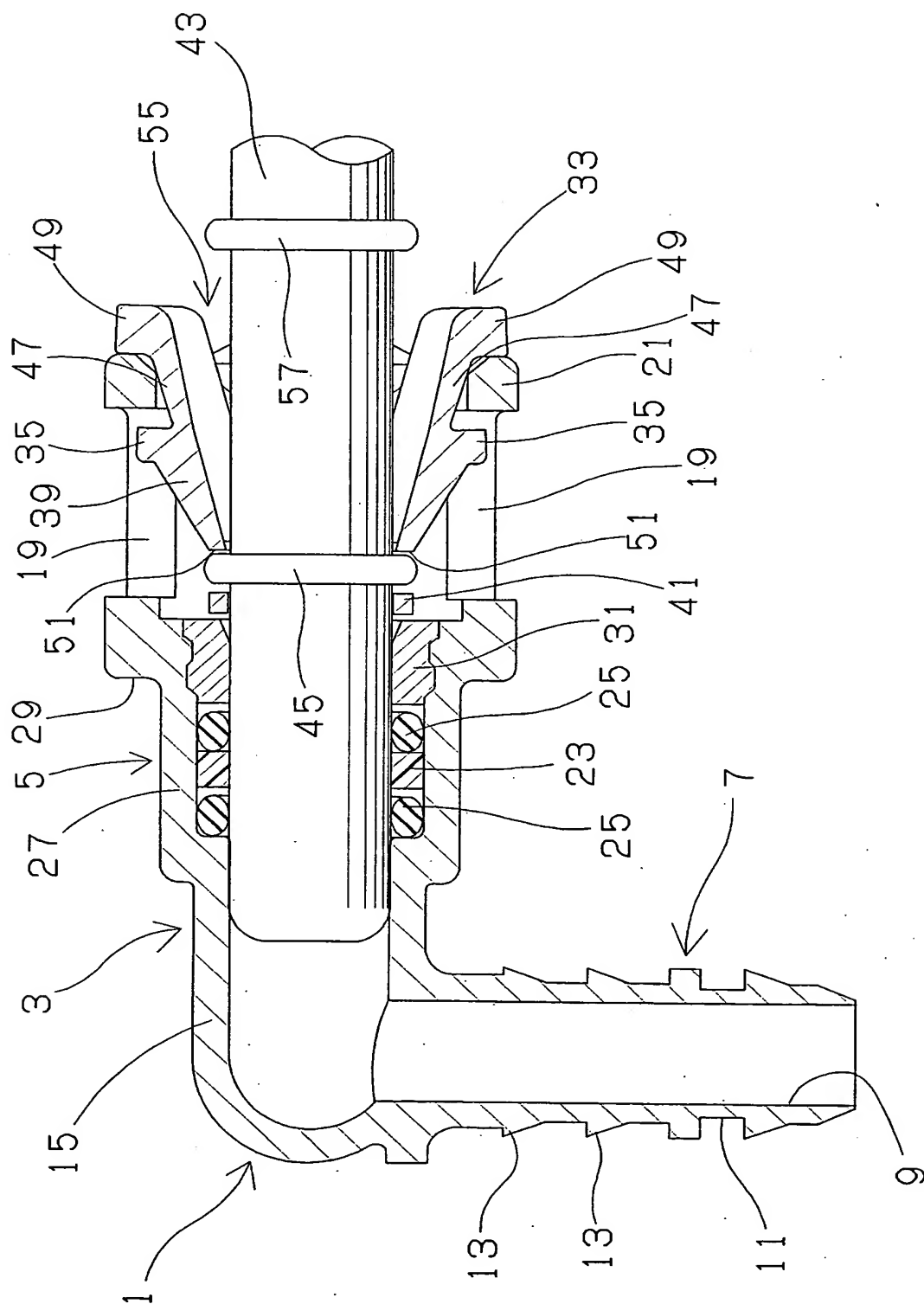
1

【図 3】

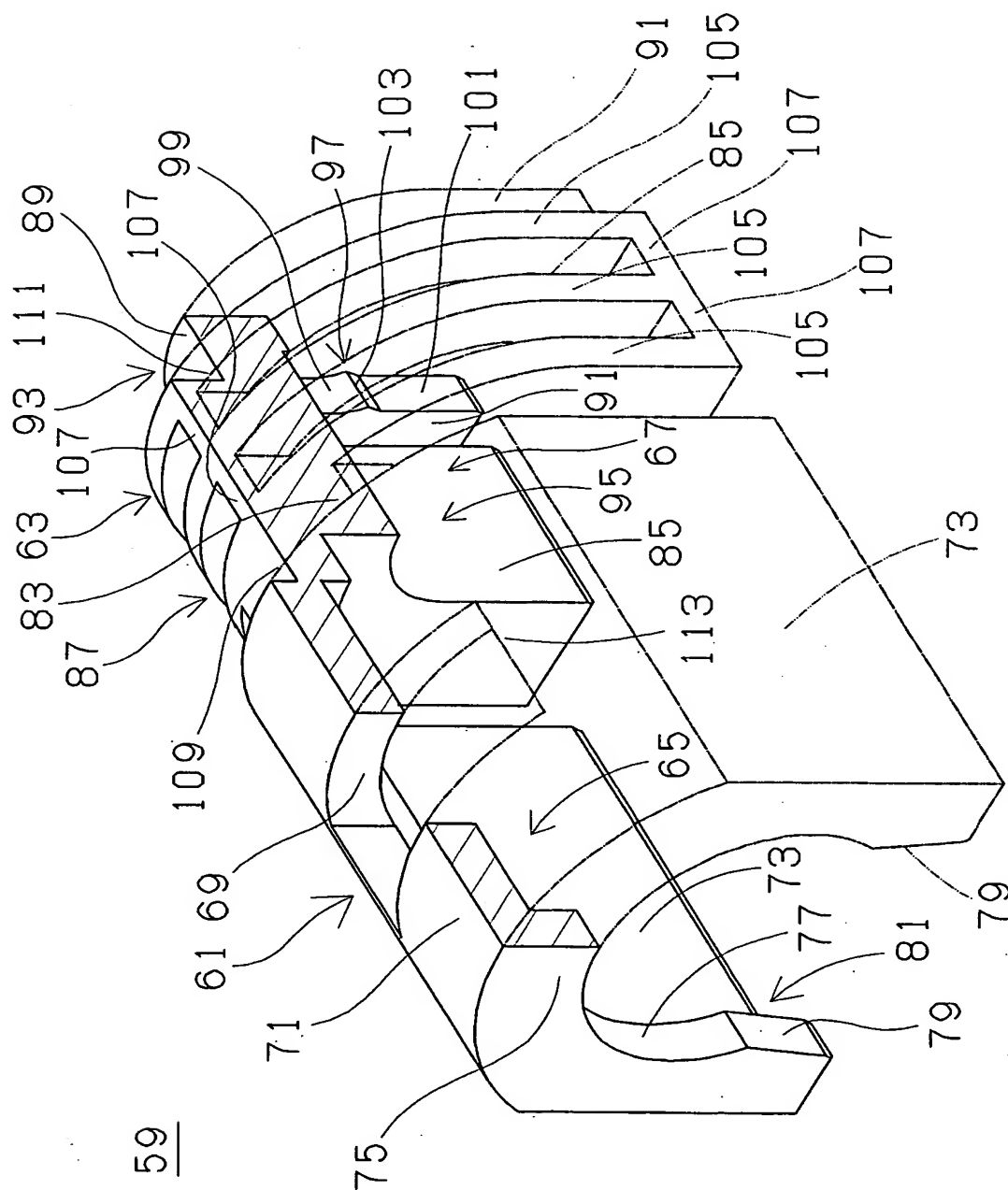


33

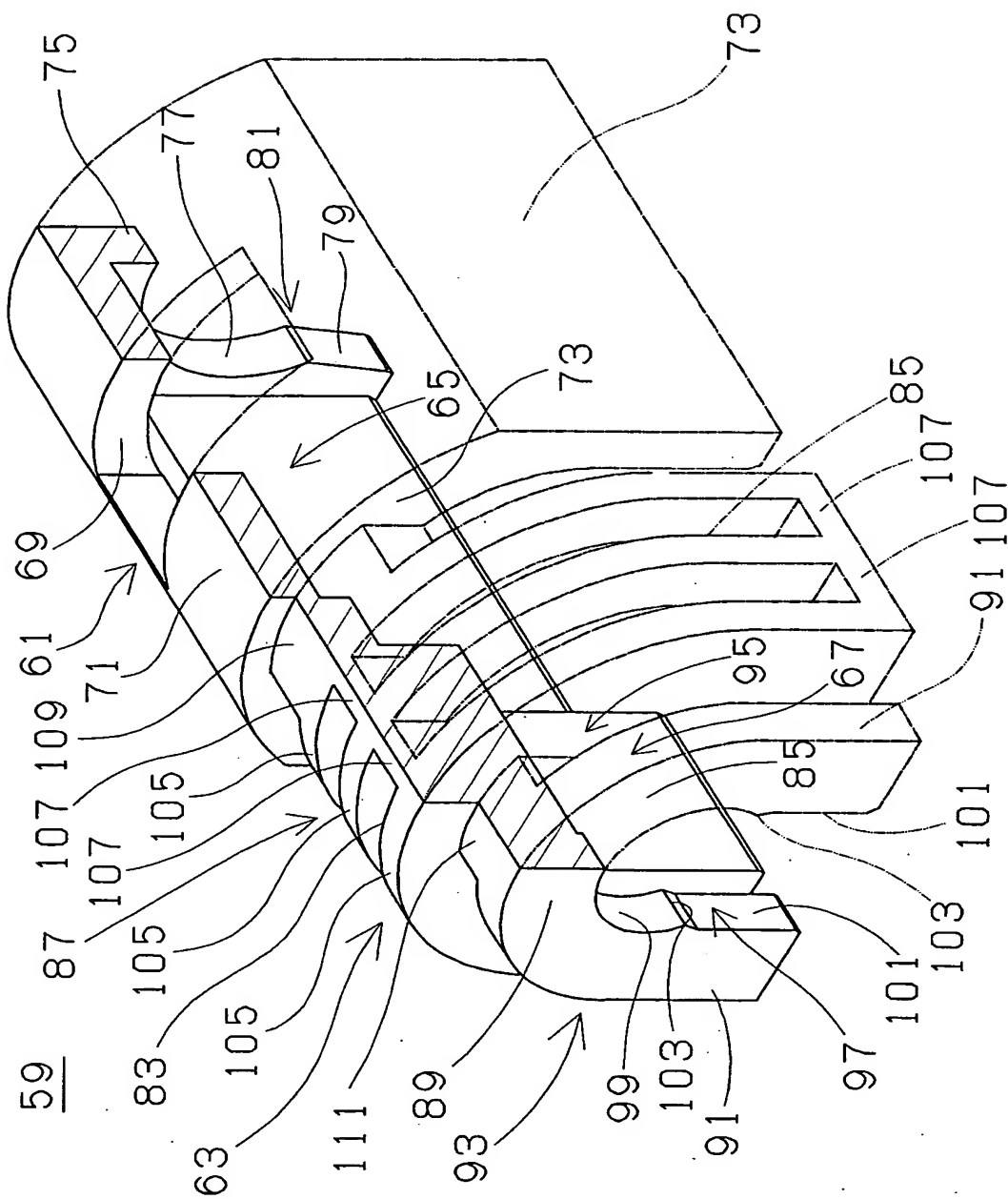
【図 4】



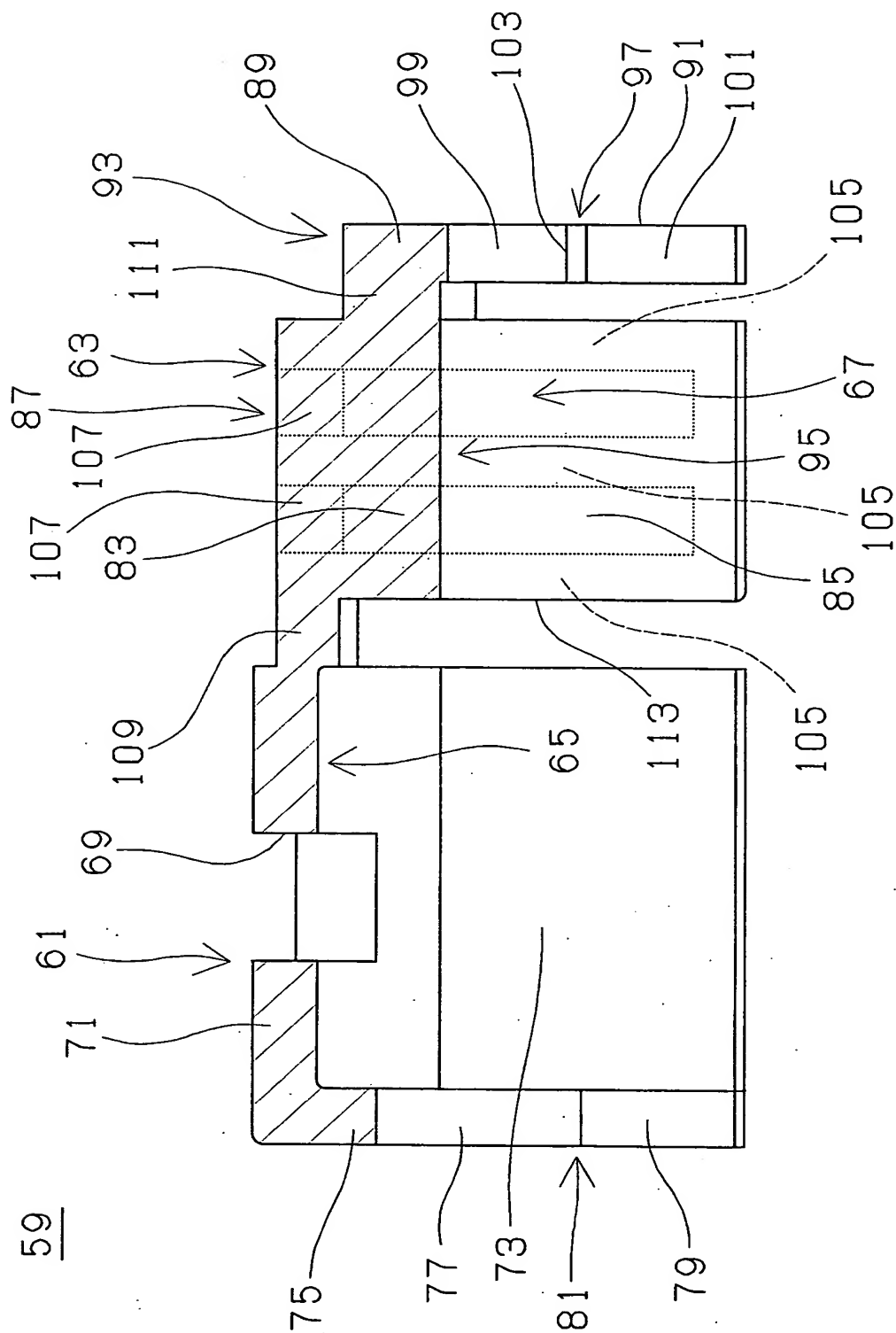
【図 5】



【図 6】

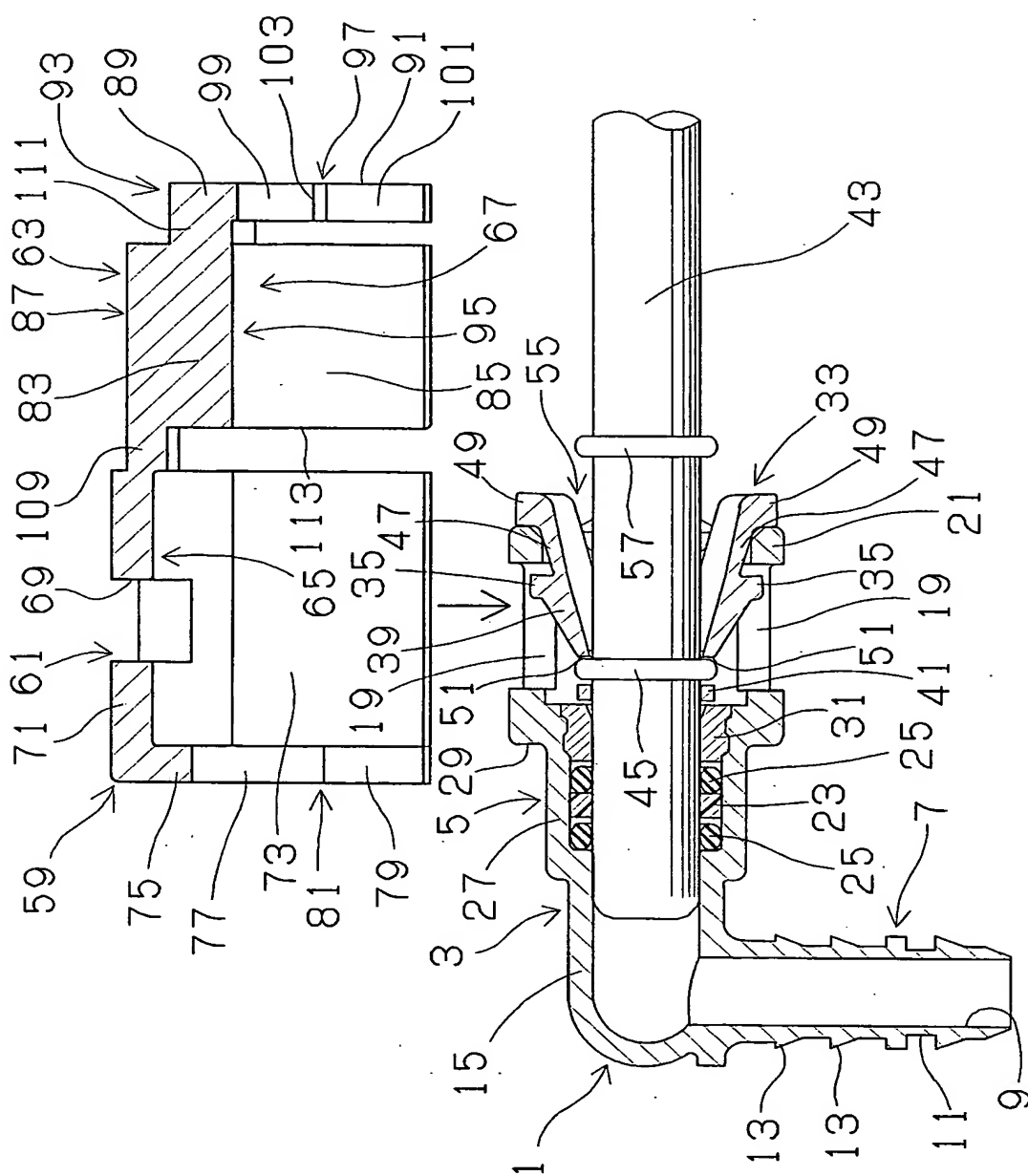


【図7】

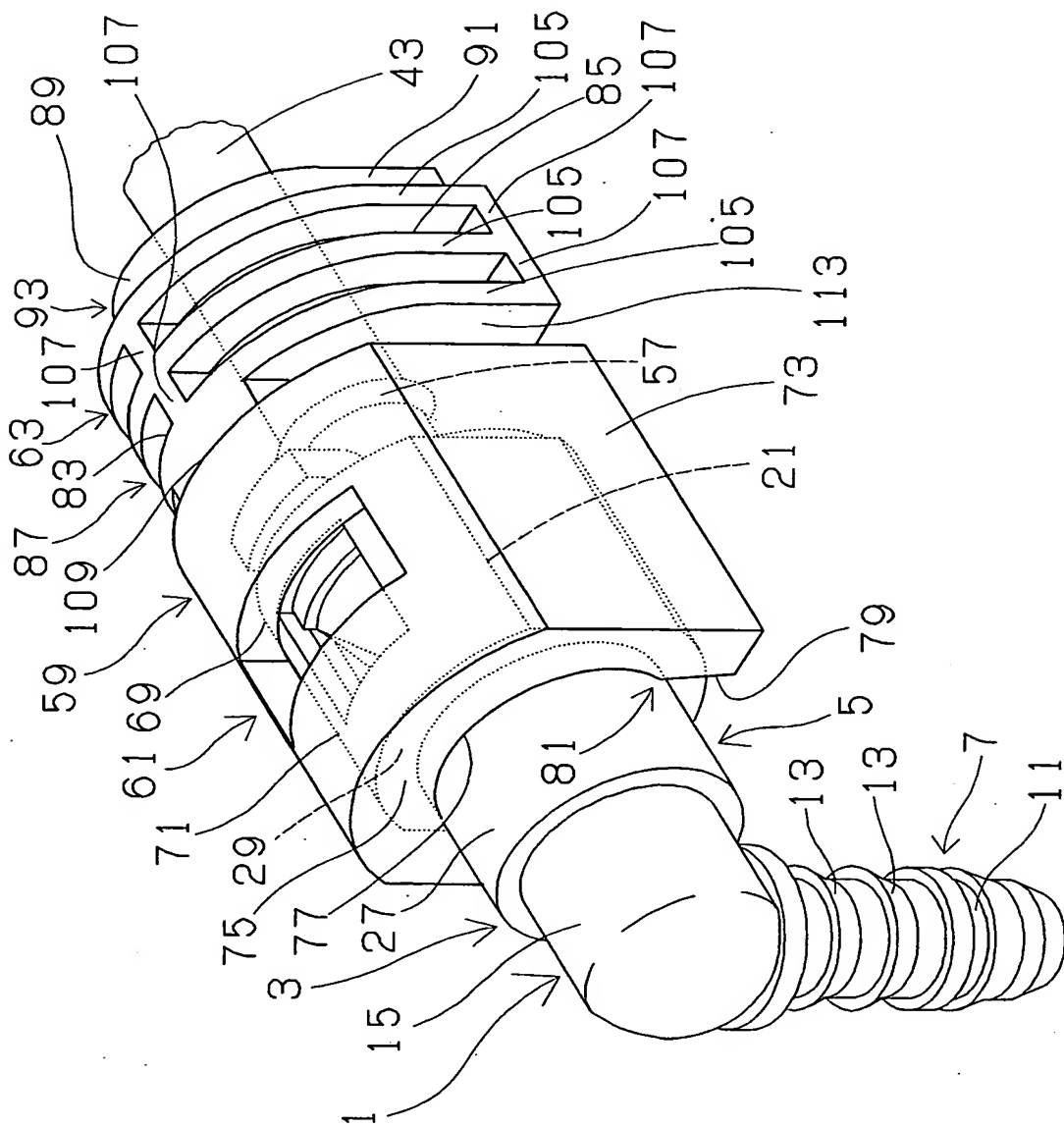


59

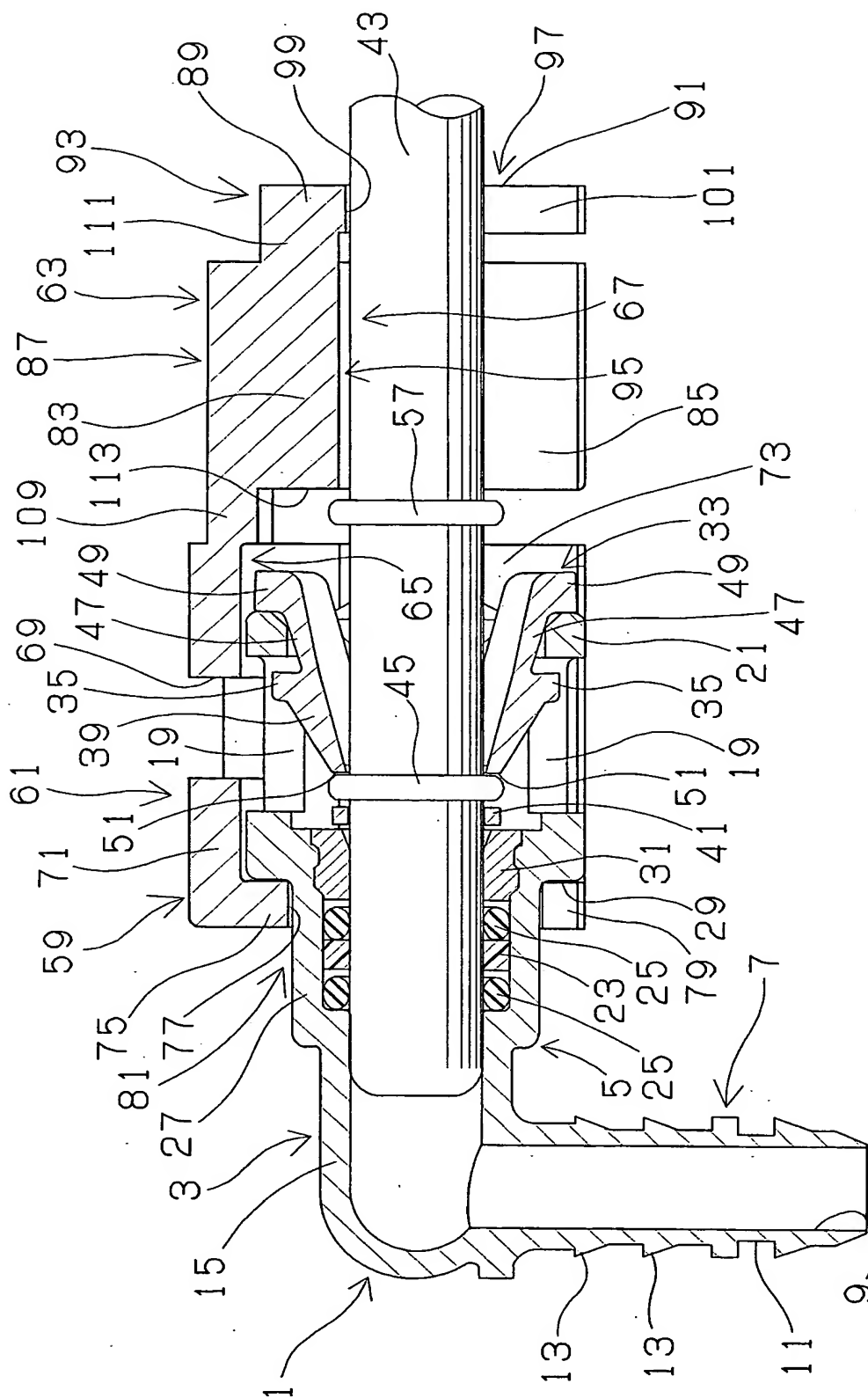
【図8】



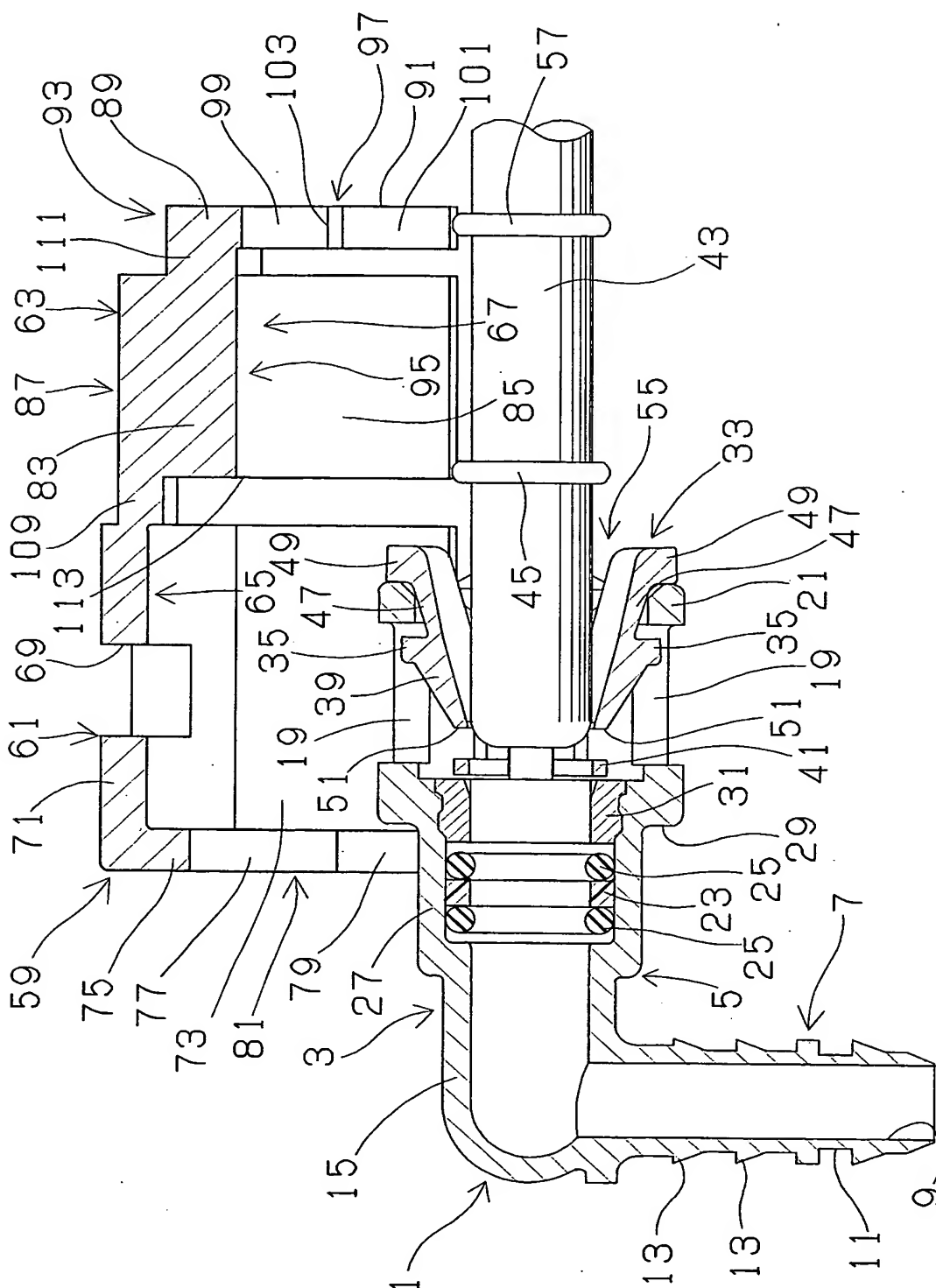
【図 9】



【図10】



【図 12】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 信頼性の高い接続確認機能を有し、しかも、良好な取り付け性を備えたコネクタ用半嵌合防止クリップを提供する。

【解決手段】 コネクタ用半嵌合防止クリップ 5 9 を、筒状保持部 2 1 を収容するための断面 U 字状のクリップ本体 6 1 と、パイプ体 4 3 の環状確認突部 5 7 よりも軸方向他方側を収容するための断面 U 字状の接続確認部 6 3 と、から一体的に形成する。接続確認部 6 3 を、確認本体部 8 7 と、スナップ嵌合部 9 3 とから構成し、クリップ本体 6 1 と確認本体部 8 7 とを接続片 1 0 9 で一体的に接続し、確認本体部 8 7 とスナップ嵌合部 9 3 とを連結片で一体的に接続しておく。確認本体部 8 7 の外面に全周にわたって補強リブ 1 0 5 を一体的に形成する。

【選択図】 図 9

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 3 - 0 2 5 3 2 9
受付番号	5 0 3 0 0 1 6 2 7 5 6
書類名	特許願
担当官	第四担当上席 0 0 9 3
作成日	平成 1 5 年 2 月 3 日

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】	平成15年 1月31日
-------	-------------

次頁無

特願 2 0 0 3 - 0 2 5 3 2 9

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 2 1 9 6 0 2]

1. 変更年月日

1 9 9 9 年 1 1 月 1 5 日

[変更理由]

住所変更

住 所

愛知県小牧市東三丁目 1 番地

氏 名

東海ゴム工業株式会社